

⑨日本国特許庁(JP)

⑩特許出願公告

⑪特許公報(B2) 昭57-13660

⑫Int.Cl.³
D 04 C 1/06⑬発明の種別
⑭発明の名称
⑮発明の要約
⑯発明の概要
⑰発明の詳細な説明
⑱発明の利益

②公告 昭和57年(1982)3月18日

発明の種別 3

(全4頁)

2

①無縫部網

②特 許 昭54-11363
③特 許 昭50-124064
④出 願 昭50(1975)10月14日
⑤公 開 昭52-49356

⑥昭52(1977)4月20日

⑦発 明 者 堀江浩
下関市豊前田町1-7-8
⑧出 願 人 ニナモク株式会社
東京都千代田区大手町2丁目6番
2号
⑨代 理 人 弁士 佐野敏雄
⑩引用文献
特 許 29190(J.P.C.I.)

⑪特許請求の範囲

- (1) 貫通型無縫部網であつて貫通部を有する各の縫部が2つのストランドを右廻りした縫部2本と、2つのストランドを左廻りした縫部2本とより形成したことを特徴とする無縫部網。
- (2) 貫通型無縫部網であつて貫通部を有する縫部が縫部の部数その縫方向が左右逆になつていて特許請求の範囲第1項記載の無縫部網。
- (3) 貫通型無縫部網であつて貫通部を有する縫部の縫方向が一定である特許請求の範囲第1項記載の無縫部網。

発明の詳細な説明

本発明は、無縫部網に関する。

従来の無縫部網はストランド2本を3本とし、これを全て同方向に捻合わせ網を形成しているために上下逆のバランスが取れず、右又は左の何れかのトルクが勝る網が種々に現れる欠点を持つており、後加工により熱セプトしバランスをとっているのが現状である。

然しながらセプト効果の面から網の張力が完全には解消されず製作面で捻度を決定するのに種々

調整を行ない同時にバランスの取れた網を作るが苦心する所であるが既述上記に於ける面が多々あり努力を要していた。

これが改良の試みとして、特許第29190号山5本組網なる発明があるが、これは左廻り糸(縫部)2本よりなる無縫部網部分と、右廻り糸(縫部)2本よりなる無縫部網部分とよりなりこの両部の網の境界部は千鳥型縫部となつて折り返し両部の網を形成する糸間を混つた廻り方向の糸は互に混ざらない構成となつていて、

そのために、右又は左廻り縫部のみよりなる各の縫部については従来の欠点は改善されておらず、また千鳥型縫部は縫部を形成するストランドの張力が縫部で折返しとなるために貫通型15縫部に比し引張り強度が劣り、また縫部が大さくなりやすい欠点を有するために特許第29190号山本組網は実用化されていない。

本発明は、これ等の欠点を解消するために既述同様の張力、トルクを打消す様に異なる幾何形状の縫部を一定の規則性により組合せた無縫部網である。

即ち各縫部とともに、縫部を形成する2つのストランドよりなる縫部の4本のうち2本は右廻り縫部であり、他の2本の縫部は左廻りであることとを特徴とした無縫部網である。

第5図に実施例の一つを示す。

即ち、いずれの縫部に於ても右廻り(矢印)の網2本と、左廻り(点線)の網2本とにより縫部され廻りがバランスされて所期の目的を達すと共に、さらに加えて貫通型無縫部網の場合には縫部の部数、網の縫方向が逆となり網地全体を通して各縫部は右廻り部分と左廻り部分が均等に配分され同量であり網部に張力が加わつても張力差が生じることが防げる。

この網を効果よく組網編網するための組網製網機の運轉順序へのストランド順の配置とこれの運轉軌跡を第1、2、4、5図に示す。

(2)

特公 第57-1366号

3

第3図に比較して明らかな様に従来の配座断面を倍増する効果を有するものである。

即ち第1図では右廻転、左廻転、右廻転・・・と配列されたストランド線の運搬船の各々に各1脚を形成する2組を配置し各船により右廻り脚と左廻り脚を所定位置廻り構成し組座断面を同図1から7までに示す軌跡をとらせることにより双運搬の組座断面を形成するものである。

第2図は、同組座断面の組座断面を11工程による他の軌跡例である。

第4図は運搬船配列を逆転「渡り」と称する部分での本発明の場合の配座位置を示す。

尚、第1、2図による組座断面のあとに第6図に示す工程を付加することにより島型組座断面を形成することが可能であり、各組座の廻り方向は第5図に示す廻りである。

第8図に他の軌跡例を示す。

本組座断面においても各組座部分は2つの右廻り脚と、2つの左廻り脚よりなり組座断面のパターン並に組座全体としての左廻り脚と右廻り脚の均等配分は先の例と同じであるが、本組座を双運搬型組座する場合に一つの脚を形成する2本のストランド同定は常に同方向の廻り合せてある。また本組座を千鳥型で組座する場合は、各脚は組座断面を構成する毎に逆の廻り方向になりストランドの配列でみた組座では先の例と同様に左廻り部分と右廻り部分が均等に配分され同定であり、組座に極力加わつても損傷を生じることが防げる。この組座組座断面をストランド組と配座と軌跡の1例を第7図に示す。

このように従来の組座断面を超越する組座断面に於ては、組座のストランド組を一方のみの極工

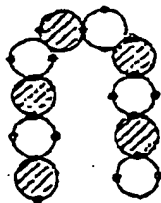
程とするために運搬船列の同廻転方向分のみ即ち運搬は組座組座断面の半数の運搬船のみに配置することになるのに対して本発明の組座断面に於ては逆方向に廻転する運搬船にもストランド組を配置することが可能であり、同一組座の組座ではより多くの組を配置し組座断面を増やすことが可能でありまた同一組座組座の組に対しては組座を小型化できると云う組座断面上の利益も大きい。また同上の理由即ち組座断面のピンチを小さく出来ることにより従来のより組座の組の製作も可能である。

上述のように本発明は、各組座ともに右廻りの組座と左廻りの組座が2本ずつで構成組座され、また組座全体としても右廻り脚と左廻り脚が均等に配分形成されるために、組座の損れ、変形、歪みを全く生ぜず平滑状態が常に保ちうる特長がある。従つて組座作業、組の仕立て、敷設作業などが従来の組座に比べて簡便であり、特に敷設として用いた場合常に安定した目合が保ちうることから組座効率の向上も計りうるなど優れた特長を有するものである。

図面の簡単な説明

第1図は2組を基礎単位とした配座位置及組座時の軌跡図、第2図は他の組座例を示す軌跡図、第3図は従来の運搬船及組座位置図、第4図は渡りの運搬船配置の1事例を示す配座図、第5図は第1図及第2図で構成された組座の正逆廻を示した組座断面、第6図は第1図の組座より更に千鳥型にするための組座断面、第7図は4組を基礎単位とした時の組座位置及組座時の軌跡図、第8図はこれにより組座された組の脚の廻り方向の違いを示した説明図である。

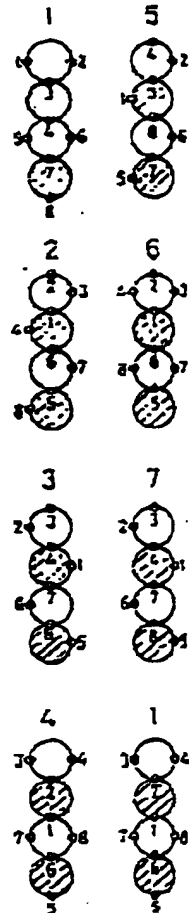
第4図



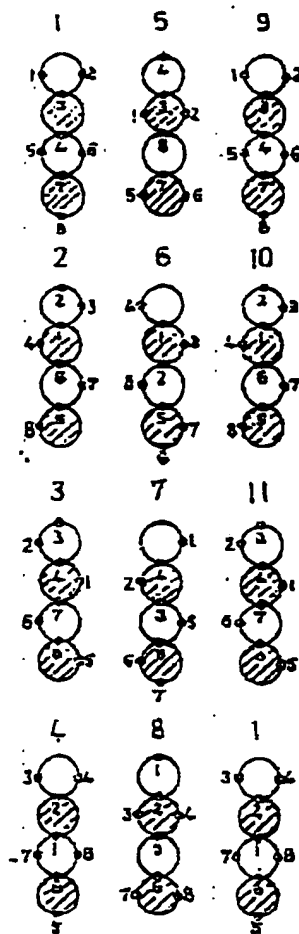
(3)

特公 昭 7-13680

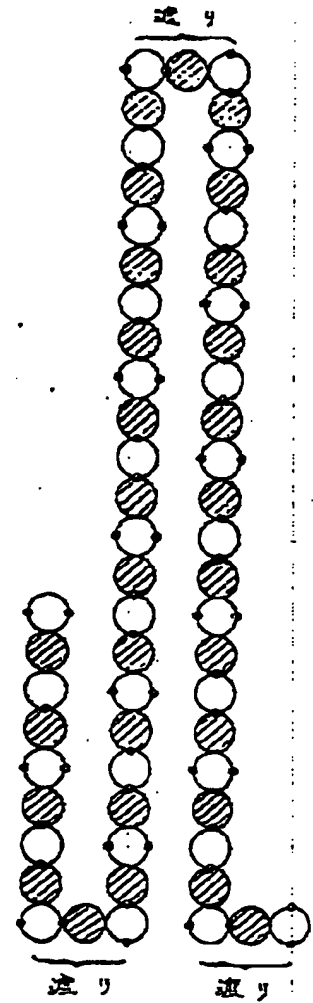
第1図



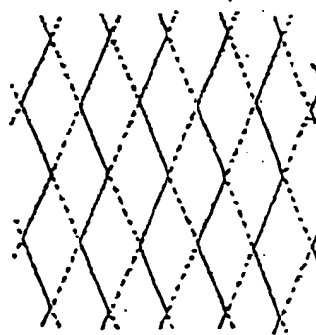
第2図



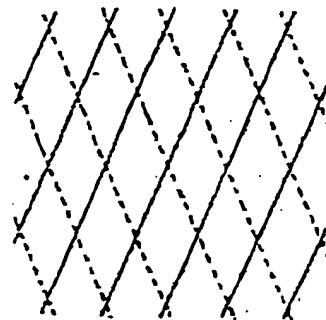
第3図



第5図



第8図



(4)

特公 昭 - 13550

第7圖

第6圖

